

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ.**

СЕРИЯ 5.904-44

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ КОМПРЕССОРНЫХ
СТАНЦИЙ**

**МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА**

**ВЫПУСК 5
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ,
ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
СЕРИЯ - 5.904-44**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДЛЯ
КОМПРЕССОРНЫХ АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ
СТАНЦИЙ
МОЩНОСТЬЮ ОТ 40 ДО 2000 КУБ.М. В МИНУТУ
ВОЗДУХА
ВЫПУСК 5
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ**

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОСТРОЙДОРМАШЕМ
Главный инженер института
Б.Д. Потонников
Главный инженер проекта
В.Д. Коган

УТВЕРЖДЕНЫ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ СССР
ПРИКАЗ №346 от 20.07.1988 г
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
МИНСТРОЙДОРМАШЕМ
ПРИКАЗ №346 от 20.07.1988 г

Обозначение	Наименование	Стр.
	Обложка	
	Титульный лист	1
	Содержание	2
	Рекомендации по применению	
ОП.00.000	Опора под маслобаки	
ОП.02.004	Стенка	3
ОП.01.000	Опора Сборочный чертеж	
ОП.00.000 СБ	Опора под маслобаки Сборочный чертеж	4
ОП.02.000 СБ	Корыто Сборочный чертеж	
ОП.02.000	Корыто	5
ОП.02.003	Переключенка	
ОК.00.000	Обратный клапан Сборочный чертеж	6
ПФ.00.000	Патрубок для присоединения воздушного фильтра	
ПФ.00.003	Прокладка	7
ПФ.00.000 СБ	Патрубок для присоединения воз- душного фильтра Сборочный чертеж	
ПФ.00.001	Стенка	
ПФ.00.002	Бокovina	8
ОМ.00.000	Опора под маслобак. Лист 1,2	
ОМ.00.000 СБ	Опора под маслобак. Сборочный чертеж	9
ОМ.00.001	Пластина	10

Обозначение	Наименование	Стр.
ОМ.00.002	Опора	
ОМ.01.001	Дно	10
ОМ.01.004	Бокovina	
ОМ.01.000	Поддон Сборочный чертеж	11
КО.00.000	Конструкция опорная. Лист 1 Лист 2	12
КО.00.000 СБ	Конструкция опорная. Сборочный чертеж	13

				Серия 5.904-44 Выпуск 5		
Изд. лист	Исполн.	Подп.	Возв.	Лист	Листов	Масштаб
Рисов.	Водченко	П.С.		Металлоконструкции		
Проб.	Григорьев	Л.С.				
Изд. лист	Исполн.	Подп.	Возв.	Лист	Листов	Масштаб
Этпб	Козин	В.С.		Содержание		
				Лист	Листов	Масштаб
				2. Ресурсы-в-Вопы		

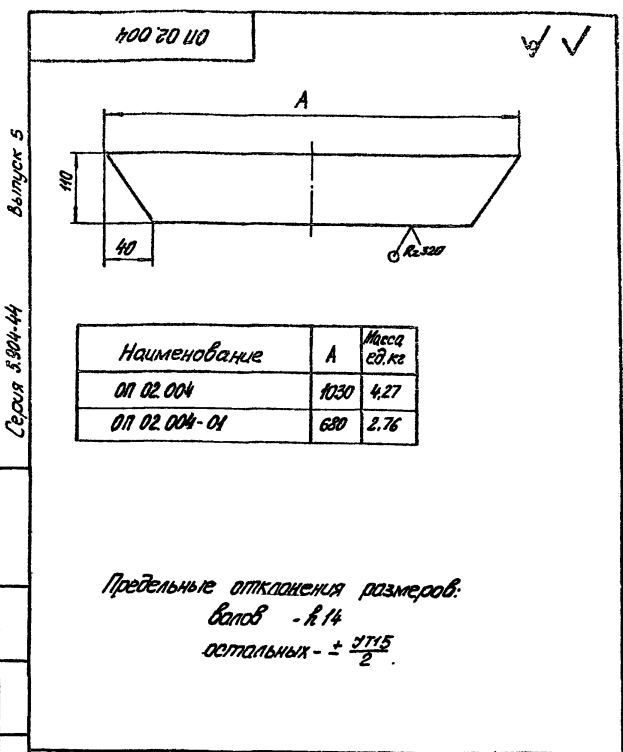
В Выпуске 5 разработаны металлоконструкции компрессорных станций, применяемые

- 1) конструкция опорная - станции, в которых установлены устройства очистки типа П-ППМ.
- 2) патрубок для присоединения воздушных фильтров для центробежных и турбокомпрессорных станций.
- 3) обратный клапан - для предотвращения обратного потока воздуха количества 24 м³/мин.

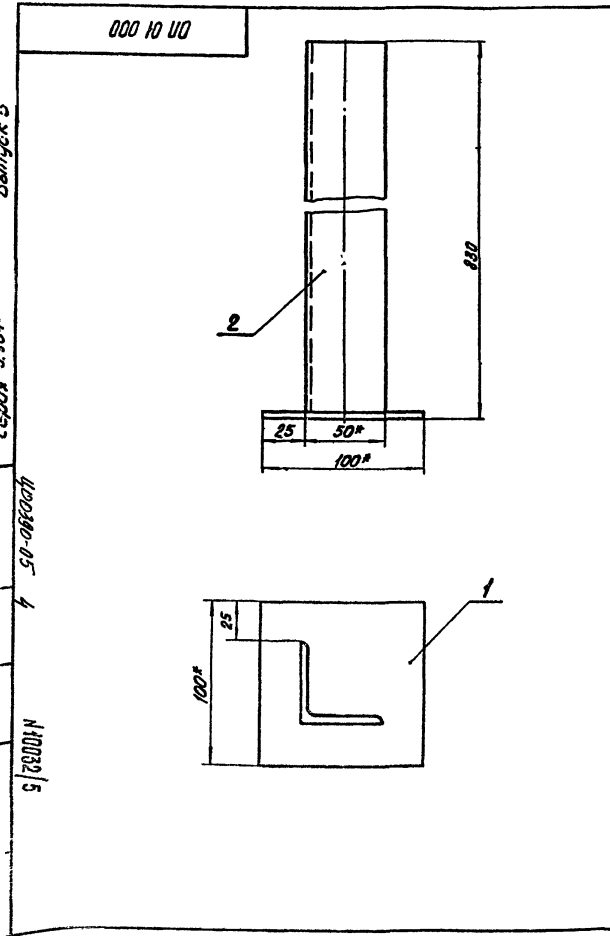
				Серия 5.904-44 Выпуск 5		
Изд. лист	Исполн.	Подп.	Возв.	Лист	Листов	Масштаб
Визир.	В.С.	П.С.		Рекомендации по применению		
Изд. лист	Исполн.	Подп.	Возв.			
Этпб	Козин	В.С.		Лист	Листов	Масштаб
				2. Ресурсы-в-Вопы		

№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
		Документация		
A2	01 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
		Сборочные единицы		
A3	01 01.000	Опора	4	
A4	01 02.000	Корыто	1	
		Детали		
		Перекладина		
		Чертёж Б-32-30-3 ГОСТ 8508-86 ВСт.2ис ГОСТ 535-79		
Б1	01 00.001	С-1150	2	1,63
Б2	01 00.002	С-960	2	1,4

01 00.000				Лист	Листов	Листов
Опора под маслобаки.				II	1	1
Копировал: Катку сверил:				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		



01 02.004				Лист	Листов	Листов
Стенка				II	1	1
Лист Б-11-5 ГОСТ 19903-74 ВСт.2ис ГОСТ 14637-79				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А4		

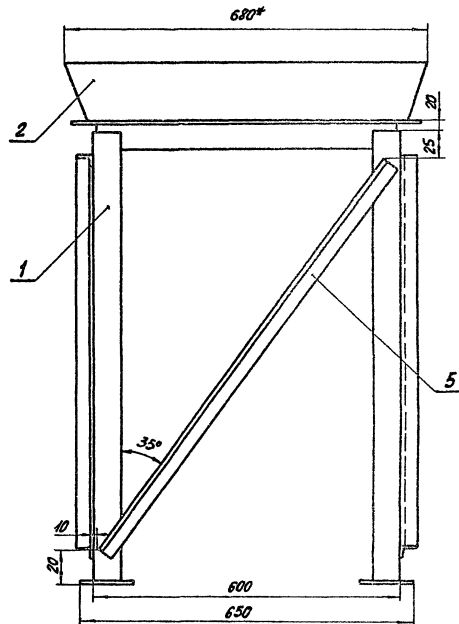
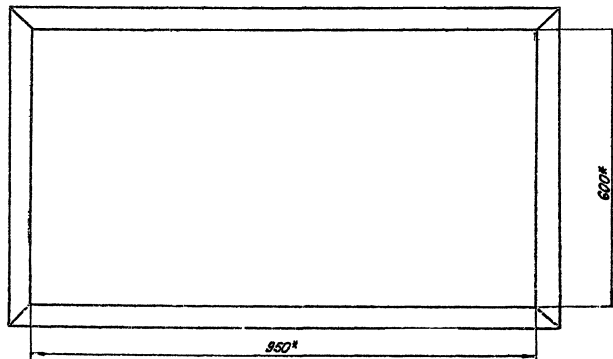
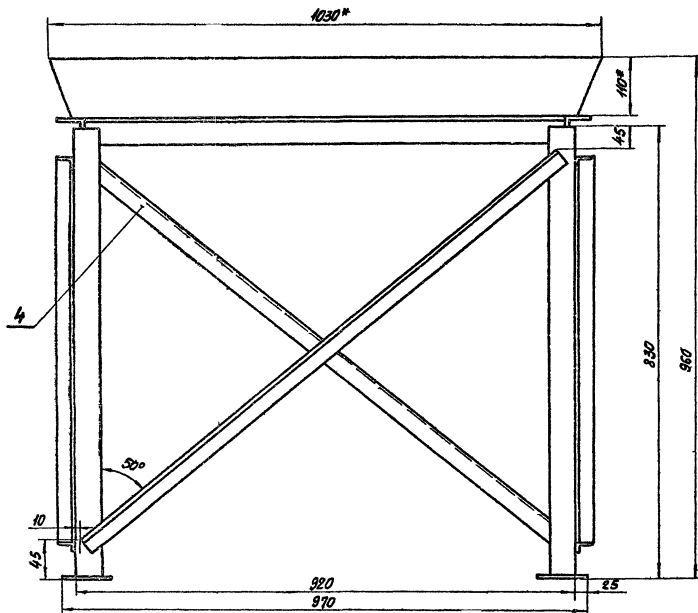


№ п/п	Код документа	Наименование	Мас.	Примечание
		Детали		
Б1	01 01.001	Пластина Б-11-5 ГОСТ 19903-74 Лист ВСт.2ис ГОСТ 14637-79 100x100	1	0,39
Б2	01 01.002	Стойка Чертёж Б-50-50-5 ГОСТ 8508-86 ВСт.2ис ГОСТ 535-79 С-825	1	3,11

- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - R_{320} , необрабатываемых - ∇ .
3. Предельные отклонения размеров: валов - $H/4$, остальных - $\pm 0,15/2$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

01 01.000				Лист	Листов	Листов
Опора Сборочный чертёж.				II	3,5	1:2
Копировал: Катку сверил:				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ г. Ростов-на-Дону Формат А3		

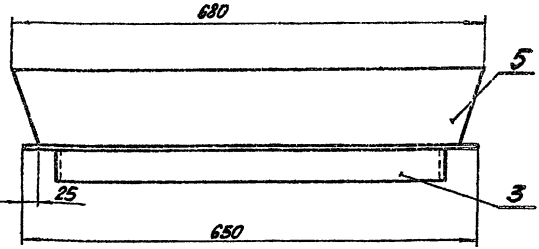
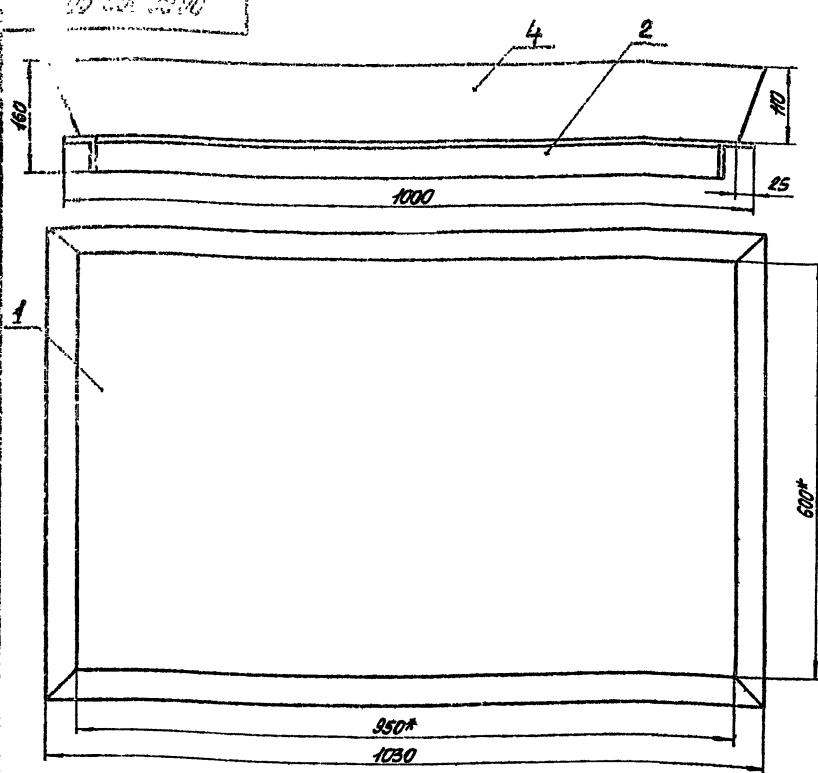
Серия 5 804-44
Выпуск 5



- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров валов - ± 0.14 , остальных - $\pm 0.15/2$.
3. Предельные отклонения угловых размеров по 9 степени точности по ГОСТ 8308-81.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
5. Покрытие: грунтовка ГФ-019 1 слой. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя в.б.ч.-уч.

№0032/5

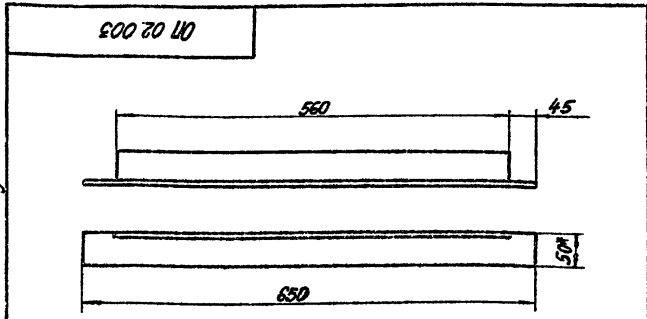
		01 00.000 СБ		Лист	Извест	Всего листов
		Опора под маслобачку		И	59	1:5
		Сборочный чертеж.		Лист	Листов	
				гиперстройдерг.-м		
				г.Ростов-на-Дону		



- 1.* Размеры для справок.
2. Шероховатость поверхностей деталей без чертежа: обрабатываемых - $\sqrt{}$, необрабатываемых - ∇ .
3. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.
4. Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

				01 02.000 СБ		
				Корыто		
				Сборочный чертеж		
Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	№	Масса
Разр.об.	Бойченко	И.И.	1981	11	38,9	1:5
Проб.	Швец	Швец		Лист Листов 1		
Рис.ср.	Пыжовый	Швец		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
И.констр.	Новикова	И.И.		г. Ростов-на-Дону		
Ств.	Пыжовый	И.И.		Формат А3		
Копировали:				Кальку сверили:		

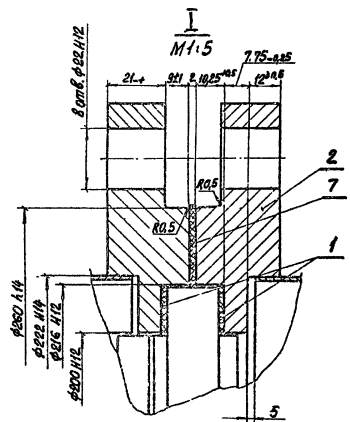
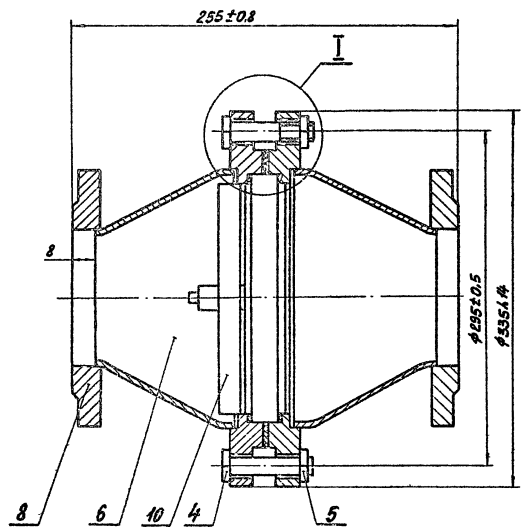
№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		Документация		
АВ	01 02.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Детали		
ВВ	1 01 02.001	Дно Б-ИИ-3 ГОСТ 19903-74 Лист 4-11-В Ст.Зис ГОСТ 16523-70 950x600	1	13,42
ВВ	2 01 02.002	Перекладина Узелок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-86 В Ст.Зис ГОСТ 535-79 L=900	2	3,39
АА	3 01 02.003	Перекладина	2	
АА	4 01 02.004	Стенка	2	
АА	5 -01	Стенка	2	



- 1.* Размер для справок.
2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - $\sqrt{}$, необрабатываемых - ∇ .
3. Предельные отклонения размеров: валов - ± 14 , остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

				01 02.003		
				Перекладина		
Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	№	Масса
Разр.об.	Свищеко	И.И.	1981	11	3,31	1:5
Проб.	Швец	Швец		Лист Листов 1		
И.констр.	Новикова	И.И.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Ств.	Пыжовый	И.И.		г. Ростов-на-Дону		
Копировали:				Кальку сверили:		

				01 02.000		
				Корыто		
Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	Лист	№	Масса
Разр.об.	Свищеко	И.И.	1981	11	38,9	1:5
Проб.	Швец	Швец		Лист Листов 1		
И.констр.	Новикова	И.И.		ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Ств.	Пыжовый	И.И.		г. Ростов-на-Дону		
Копировали:				Кальку сверили:		



Выпуск 5

Сборка 5.004-44

Эксп. № 1001 / Технические условия / Изм. № 1 / 1988 г.

Код детали	Вид	М.П.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				Детали		
ВН	1		OK 00.001	Прокладка $\Phi 215/\Phi 200$ Поронита ПОН2 ГОСТ 481-80	2	0,02
ВН	2		OK 00.002	Фланец Б-ПН-31 ГОСТ 19903-74 Лист ВСт 212 ГОСТ 14637-79	2	8,34
				Стандартные изделия		
	4			Болт М20-6рх90,58 ГОСТ 1798-70	8	0,293
	5			Гайка М20-6к.5 ГОСТ 5915-70	8	0,065
	6			Переход К 219х6-108х4 ГОСТ 17378-83	2	2,9
	7			Прокладка А-200-10 ГОСТ 15180-86	1	0,047
	8			Фланец 1-100-10 $\Phi 185$ ГОСТ 12820-80	2	3,96
				Прочие изделия		
	10			Клапан магнетальный ИКТ 200-1.0	1	по требованию заказчика

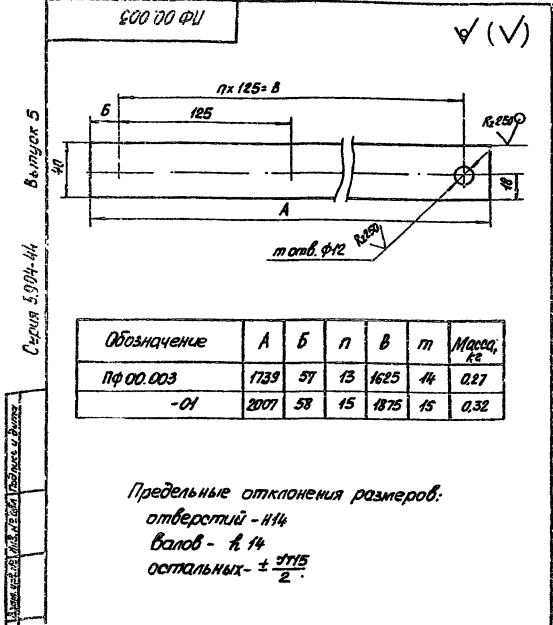
1. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 16037-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,1/15$.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа $R_{a0,5}$.
4. Покрытие внутри и снаружи: лак БТ-177 с алюминиевой пудрой 2 слоя в.ш.м.м.

№ 10032/5

		OK 00.000			
Вид	Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Время
Создан	1	И.И.И.	И.И.И.	1988	12.5
Проверен					
Утвержден					
Согласован					
Исполнен					
Сдан в эксплуатацию					
Снят с эксплуатации					
Итого					
		Обратный клапан. Сварочный чертёж.			
		ГНПЭС ФАБРИКА			

№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
		<u>Документация</u>		
№3	ПФ 00.000 СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
№1	ПФ 00.001	Стенка	2	
№2	ПФ 00.001-01	Стенка	2	
№3	ПФ 00.002	Боковина	2	
№4	ПФ 00.002-01	Боковина	2	
№5	ПФ 00.003	Прокладка	2	
№6	-01	Прокладка	2	
		<u>Стандартные изделия</u>		
7		Болт М10-6рх30,58 ГОСТ 7798-70	60	0,031
8		Гайка М10-6Н.5 ГОСТ 5915-70	60	0,019

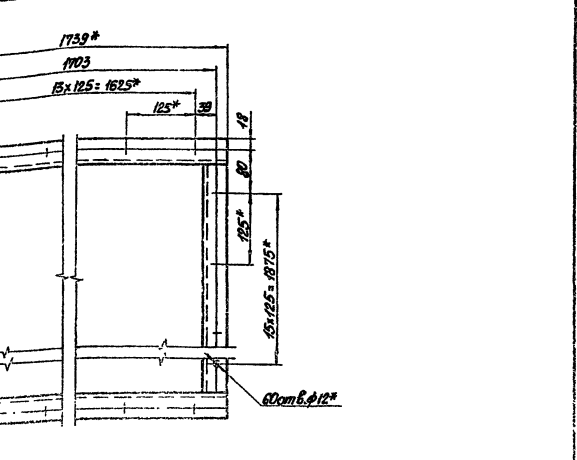
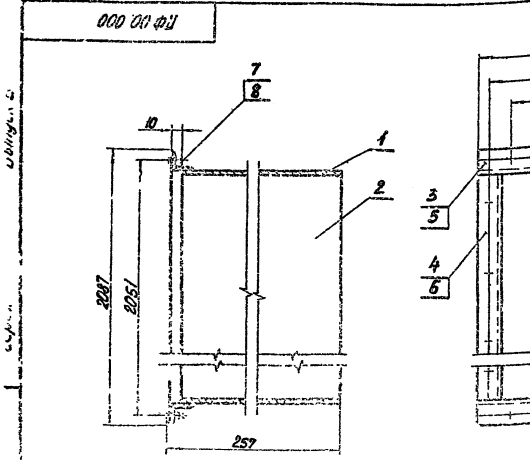
ПФ 00.000			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра.			11	7	18
Копию сверил:			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		



Обозначение	А	Б	П	В	т	Масса, кг
ПФ 00.003	1739	57	13	1625	44	0,27
-01	2007	58	15	1875	15	0,32

Предельные отклонения размеров:
отверстий - H14
валов - k14
остальных - ± IT15/2

ПФ 00.003			Лист	Лист	Листов
Прокладка			11	52,3	1-10
Паронит ПОН2 ГОСТ 481-80			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		

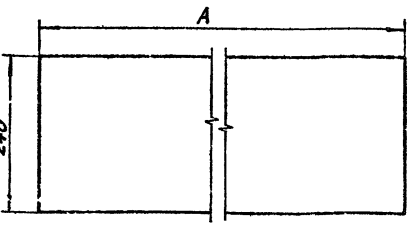


1. Размеры для справок.
2. Покрытие: грунтовка ГФ-019 / слой. Эмаль - ПФ115 серо-голубая / слой VI.УХЛ.
3. Предельные отклонения размеров: валов - k14, остальных - ± IT15/2.
4. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80.

ПФ 00.000 СБ			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертёж.			11	52,3	1-10
Копирован			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		

ПФ 00.000 СБ			Лист	Лист	Листов
Патрубок для присоединения воздушного фильтра. Сборочный чертёж.			11	52,3	1-10
Копирован			Генеральный директор ИАЭ		
Копию сверил:			Инженер ИАЭ		

100 00 ФУ



Обозначение	A	Масса, кг
ПФ 00.001	1659	9.38
-01	2001	11.31

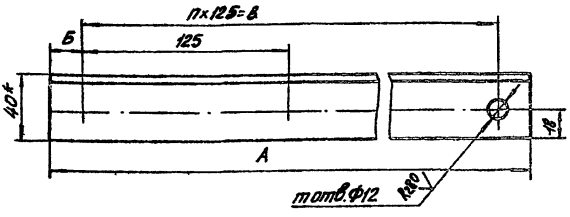
1. Шероховатость обрабатываемых поверхностей - V, необрабатываемых - V.
 2. Предельные отклонения размеров - Н14.

ПФ 00.001				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	см.	
				1:5		
Стенка				Лист 1		
Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Лист 4-ИВ в Ст.экс ГОСТ 15523-70				с. Ростов-на-Дону		
Копировал:				Копилку сверил:		

№ докум.	№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на	Примечание
				Документация		
А2	ОМ 00.000 СБ			Сборочный чертёж		
				Сборочные единицы		
А2	ОМ 01.000	1	Поддон	1	1	
				Детали		
А4	ОМ 00.001	2	Пластина	4	4	
А4	ОМ 00.002	3	Опора	4	4	
Б4	ОМ 00.003	4	Перекладина			
			Узелок Б-32-333 ГОСТ 8509-85			
			Узелок в Ст.экс ГОСТ 535-79			
			Б-1200	2	2	1,75
			Растяжки			
			Узелок Б-32-333 ГОСТ 8509-85			
			Узелок в Ст.экс ГОСТ 535-79			
Б4	ОМ 00.004		Б-1200	4	4	1,75
Б4	ОМ 00.005		Б-1590	2	2	2,32
			Стойки			
			ЮГОСТ 8240-72			
			Швеллер в Ст.экс ГОСТ 14-75			
Б4	ОМ 00.006		Б-3030	4		25,03
Б4	ОМ 00.006-01		Б-2780	4		23,88

ОМ 00.000				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	см.	
Опора под маслабак				Лист 1		
Лист 1				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Лист 1				с. Ростов-на-Дону		
Копировал:				Копилку сверил:		
				Формат А4		

200 00 ФУ



Обозначение	A	B	n	B	m	Масса, кг
ПФ 00.002	1739	57	13	1625	14	3,18
-01	2007	58	15	1875	16	3,67

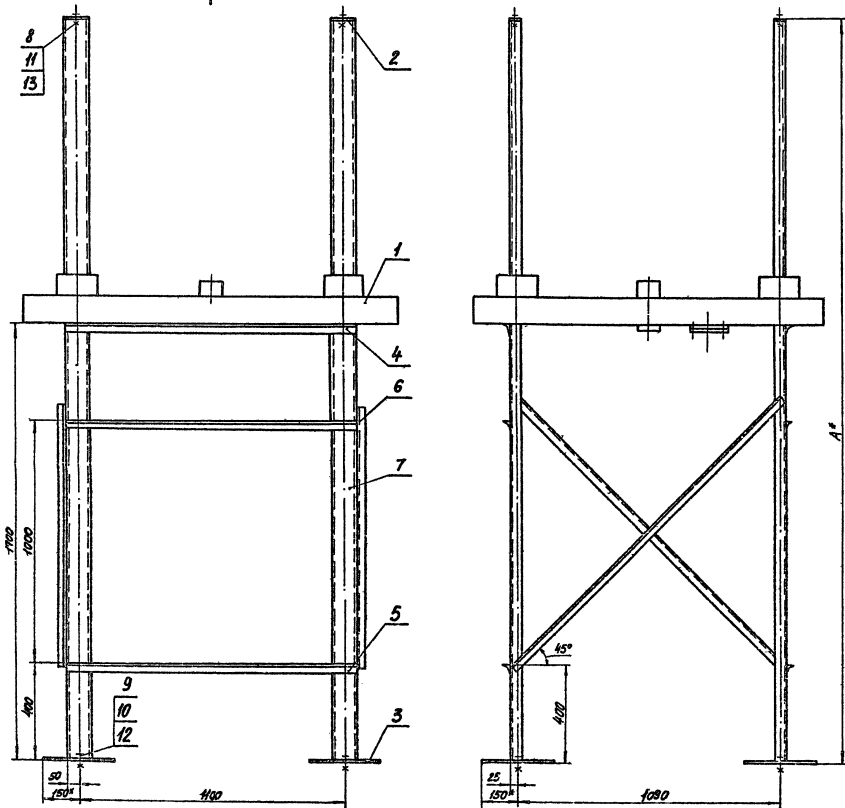
1. * Размеры для справок.
 2. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей - V, необрабатываемых - V.
 3. Предельные отклонения размеров: отверстий - Н14, валик - Н14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

ПФ 00.002				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	см.	
Боковина				Лист 1		
Узелок Б-40-40х3 ГОСТ 8509-85				ГИПРОСТРОЙДОРМАШ		
Узелок в Ст.экс ГОСТ 535-79				с. Ростов-на-Дону		
Копировал:				Копилку сверил:		
				Формат А4		

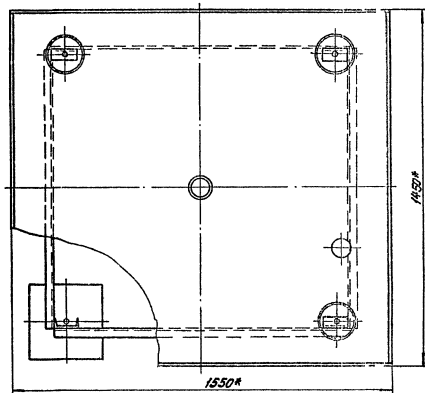
№ докум.	№ докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на	Примечание
				Стандартные изделия		
8				Болт М18-6хх55.58		
				ГОСТ 7798-70	4	4
9				Шайба М16-6х-20.58		
				ГОСТ 22032-75	4	4
				Гайки ГОСТ 5915-70		
10				М16-6хх.5	8	8
11				М18-6хх.5	4	4
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
12				16-005	4	4
13				18-005	4	4

ОМ 00.000				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	см.	
ОМ 00.000				Лист 2		
Копировал:				Копилку сверил:		
				Формат А4		

A



Вид А



Обозначение	A	Масса
0M 00.000	3050	215,3
0M 00.000-01	2700	206,7

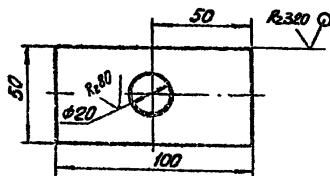
- 1* Размеры для справок.
2. Сборку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5664-80.
3. Покрытие: грунтровка ГФ-019 1слоя. Эмаль ПФ-115 серо-голубая 2 слоя. № 6/1-У4.
4. Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14,
валов - h14,
остальных - $\pm 0,15$
2.
5. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей - без чертёжа $Ra_{0,25}$, обрабатываемых \checkmark № 00332/5

				0M 00.000 СБ		
Исполнитель	№ документа	Гр. ин.	Дата	Исполнитель	Масштаб	Материал
С.И.И.	ИЗ 000000	И.И.И.	10.10.80			
				Исполнитель: И.И.И.		
				Масштаб: 1:1		
				Материал: Ст. 10		
				№ документа: ИЗ 000000		
				Р. Исполнитель: И.И.И.		

Исполнитель: И.И.И.
Масштаб: 1:1
Материал: Ст. 10
№ документа: ИЗ 000000
Р. Исполнитель: И.И.И.

100.00.001

✓ (✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

01.00.001

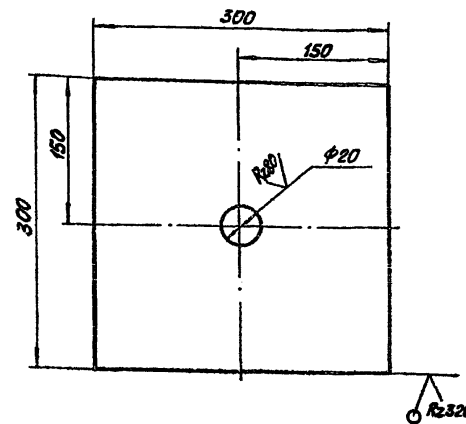
Пластина

Лист	Масса	Масштаб
И	0,37	1:2
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-10 ГОСТ 19903-74
4-И-8 Ст 2пс ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

200.00.002

✓ (✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14
валов - h14
остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$.

01.00.002

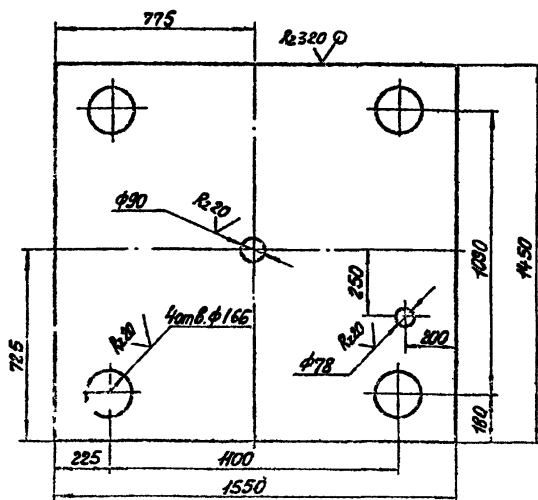
Опора

Лист	Масса	Масштаб
И	2,11	1:4
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-И-8 Ст 2пс ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

100.01.001

✓ (✓)



Предельные отклонения размеров:
отверстий - Н14, валов - h14, остальных $\pm \frac{IT15}{2}$.

01.01.001

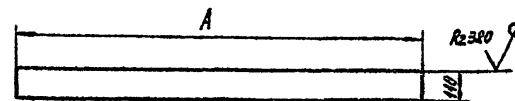
ДНО

Лист	Масса	Масштаб
И	50,74	1:15
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-И-8 Ст 2пс ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

400.01.004

✓ (✓)



Обозначение	A	Масса, кг
01.01.004	1444	3,74
01.01.004-01	1550	4,02

Предельные отклонения размеров - h14.

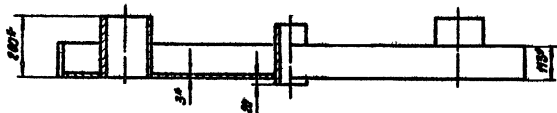
01.01.004

Боковина

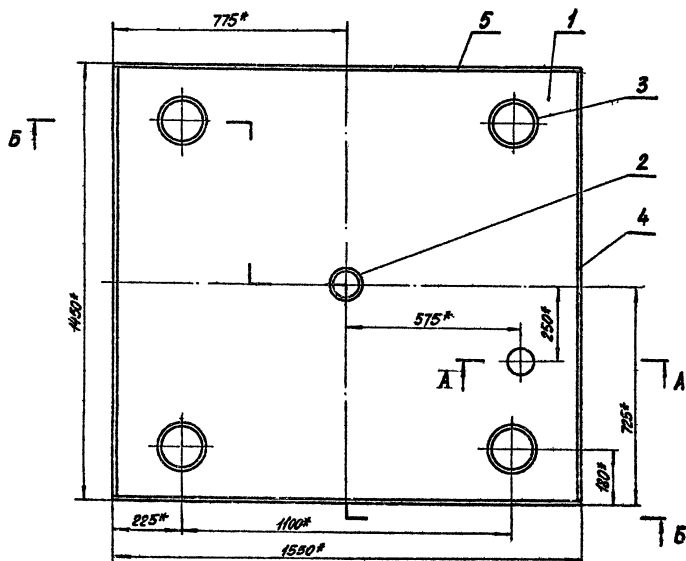
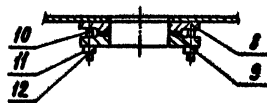
Лист	Масса	Масштаб
И	0,11	1:15
Лист		Листов 1

Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
4-И-8 Ст 2пс ГОСТ 16523-70
г. Ростов-на-Дону
Копировал: Катяку сверил: Формат А4

Б-Б



А-А



Код	Деталь	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1		ОМ 01.001	Дно	1	
Б	2		ОМ 01.002	Патрубок		
				Труба 80x3,5 ГОСТ 3262-75		
				С = 200	1	1.47
БУ	3		ОМ 01.003	Патрубок		
				Труба 150x4,0 ГОСТ 3262-75		
				С = 200	4	3.18
А4	4		ОМ 01.004	Боковина	2	
А4	5		ОМ 01.004-01	Боковина	2	
<u>Стандартные изделия</u>						
	8			Фланец 1-65-2.5		
				ГОСТ 12820-80	2	1.39
	9			Прокладка А-65-2.5		
				ГОСТ 15180-86	1	0.024
	10			Шпилька М12-6х30,5В		
				ГОСТ 22032-76	4	0.032
	11			Гайка М12-6Н.5		
				ГОСТ 5915-70	4	0.015
	12			Шайба 12-005		
				ГОСТ 11311-78	4	0.006

- 1* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров - А 14.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа - Ra_{320} , необрабатываемых - $Ra_{12.5}$.
3. Сварку производить по контуру прилегания свариваемых деталей по ГОСТ 5264-80, патрубков - по ГОСТ 16037-80.

№10032/5

ОМ 01.000				Поддан		
Исполн.	И.В. Дрозд	Полн.	Инж.	И	83.47	1-10
Разработ.	Ермаков	Спр.	Инж.			
Пров.	Шев	Маск.	Инж.			
Рис. гр.	Лычков	М.Р.	Инж.			
И.В. Дрозд	И.В. Дрозд	И.В. Дрозд	И.В. Дрозд			

Сварочный чертёж.

Исполн. И.В. Дрозд

Место: ИРМАШ

Дата: 83.47

Выпуск 5

Серия 5.904.44

ИЗДАНИЕ: 1983г. Издательство: ИРМАШ. Подпись и дата

Серия 3.001-44 Выпуск 5

1985-08-05

Идентификация	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А2			КО 00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КО 00.00.001	Опора		
				Лист Б-14-5 ГОСТ 19903-74 в Ст.2 по ГОСТ 14637-79		
				150x60	2	0,353
				Переключники		
				Узелок Б-28-28-3 ГОСТ 8509-85 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
Б4	2		КО 00.002	ℓ = 950	3	1,202
Б4	3		КО 00.003	ℓ = 1040	3	1,316
				Стойки		
				Узелок пер 10 ГОСТ 8240-72 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
Б4	4		КО 00.004	ℓ = 1710	1	14,49
Б4	5		КО 00.005	ℓ = 1710	1	14,69
Б4	6		КО 00.006	Упор		
				Узелок Б-20x20x3 ГОСТ 8509-85 в Ст.2 по ГОСТ 535-79		
				ℓ = 95	2	0,085
				10032/5		

КО 00.000

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Провер.	Исполн.	Провер.	Дата
Утверд.	Исполн.	Утверд.	Дата
Визир.	Исполн.	Визир.	Дата

Копирабол

Нольку сверли

Формат А4

Серия 3.001-44 Выпуск 5

1985-08-05

Идентификация	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Стандартные изделия</u>		
				Болт М6-6gx30.58		
				ГОСТ 7798-70	6	0,009
				Гайка М6-6x5		
				ГОСТ 5915-70	84	0,0024
				Шайба 6.02 Ст.3		
				ГОСТ 10906-78	6	0,0085
				Шпилька М6-6gx130.58		
				ГОСТ 22040-76	18	0,0305

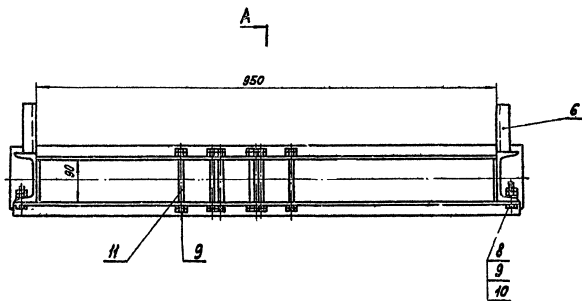
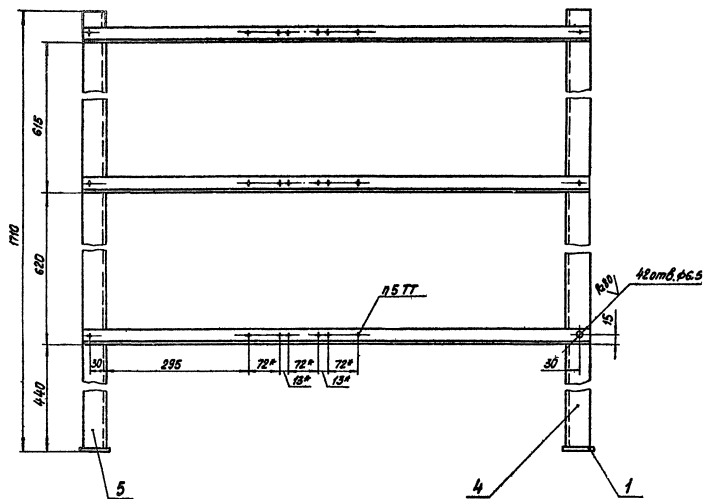
КО 00.000

Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата
Провер.	Исполн.	Провер.	Дата
Утверд.	Исполн.	Утверд.	Дата
Визир.	Исполн.	Визир.	Дата

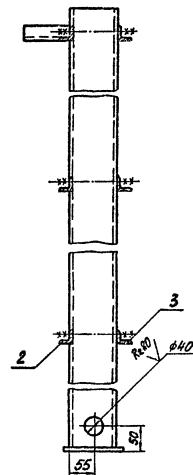
Копирабол

Нольку сверли

Формат А4



A-A повернуто



1. Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров отверстий - Н14, валов - Н14, остальных - $\pm \frac{IT15}{2}$ 3. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертёжа - $\sqrt{}$, необрабатываемых - $\sqrt{}$

4. Покрытие: грунтровка ГФ-0119 1 слой. Эмаль ГФ-115 серо-голубая 2 слоя VI.94.

5. Отверстия сверлить при монтаже по отверстиям устройства очистки.

№ 10232/5

					КО 00.000 СБ		
Изм.	Исполн.	Провер.	Дет.	Дат.	Конструкция	Изм.	Масштаб
1					Конструкция опорная.	И	3:5
2					Сборочный чертёж.		1:5
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							